



Facility for manipulating work pieces by applying automatic gripper change.

Patent number: EP0208863
Publication date: 1987-01-21
Inventor: KUSKA JOACHIM; SCHAEFER WOLFGANG
Applicant: GILDEMEISTER AG (DE)
Classification:
- international: B25J15/02; B25J15/04; B25J15/02; B25J15/04; (IPC1-7): B25J15/04
- european: B25J15/02P; B25J15/04
Application number: EP19860106470 19860513
Priority number(s): DE19853521821 19850619

Also published as:

 DE3521821 (A1)
 EP0208863 (B1)

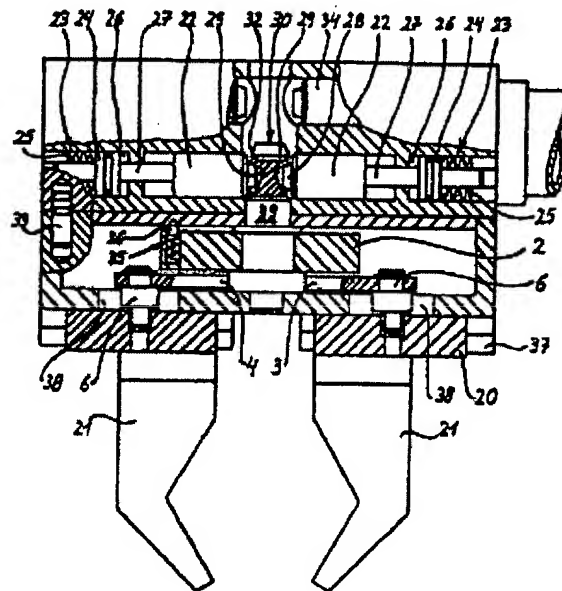
Cited documents:

 EP0120275
 DE3043687
 DE2735260
 DD224800

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0208863

1. A workpiece handling device having a workpiece gripper fitted to a bearer arm of the handling system, consisting of a gripper drive housing (11) with a driving source for the clamping movement of the clamping fingers (21) and a gripper mechanism housing (1), the gripper mechanism consisting of a coupling member acting via connecting rods (3, 4) upon the clamping fingers (21), characterized by a clamping stud (30) of the gripper mechanism housing (1), which centres the gripper mechanism housing (1) with respect to the gripper drive housing (11) and may be introduced into the latter and has a clamping mechanism (22, 23) for mounting the clamping stud (30) in the gripper drive housing (11), and by at least one centring pin (23) parallel with the clamping stud, which secures the gripper mechanism housing (1) against twisting with respect to the gripper drive housing (11), and by a driving member (8) which projects from the gripper drive housing (11) in parallel with the clamping stud receiver and engages with a close fit in the coupling member (2).



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

**0 208 863
A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 86106470.7

61 Int. Cl.: B 25 J 15/04

22 Anmeldetag: 13.05.86

30 Priorität: 19.06.85 DE 3521821

71 Anmelder: Gildemeister AG, Morsestrasse 1,
D-4800 Bielefeld (DE)

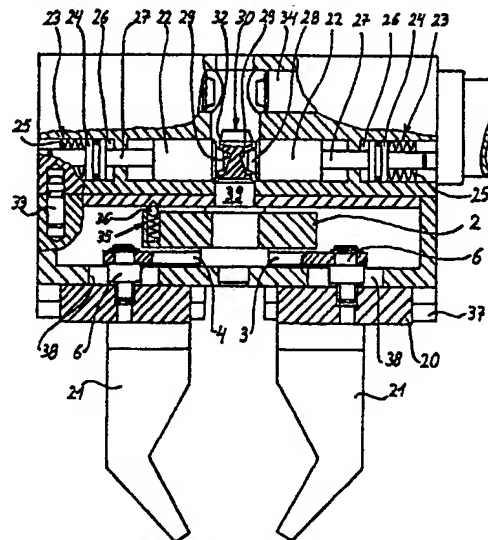
43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 21.01.87
Patentblatt 87/4

72 Erfinder: Kuska, Joachim, Ringstrasse 53,
D-3050 Wunstorf 1 (DE)
Erfinder: Schaefer, Wolfgang, Eifelweg 2,
D-3012 Langenhagen (DE)

24 Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH FR GB IT LI NL SE

54 Werkstückhandhabungseinrichtung mit automatischem Greifwechsel.

57 Der Greifer einer Werkstückhandhabungseinrichtung besteht aus einem Greiferantriebsgehäuse (11) und einem Greiferge triebegehäuse (1), das ein Koppel element (2) und Zugstangen für die Betätigung der Spannfinger (21) beinhaltet. Der einfache und gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse (11) lagegenaue, automatische Wechsel des Greiferge triebegehäuses (1) wird durch einen Spannzapfen (30), eine Spannvorrichtung für den Spannzapfen (30), einen zum Spannzapfen (30) parallelen Zentrierstift (33) und durch ein in das Koppel element (2) eingreifendes, zum Spannzapfen (30) parallel angeordnetes Antriebsglied erreicht.



EP 0 208 863 A1

Werkstückhandhabungseinrichtung mit automatischem
Greiferwechsel

Die Erfindung richtet sich auf eine Werkstückhandhabungseinrichtung mit einem an einem Tragarm angeordneten Greiferantriebsgehäuse und einem daran befestigten Greifergetriebegehäuse entsprechend dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1.

Eine derartige Werkstückhandhabungseinrichtung ist aus DE-OS 30 43 687 bekannt. Die Greiferfinger sind über ein in einer Drehrichtung durch Federn vorgespanntes Koppellement kinematisch miteinander verbunden. Die Öffnungsbewegung wird durch einen Stößel bewirkt, der auf das Koppellement in bestimmten Schaltstellungen des Werkstückgreifers einwirkt, in denen der Stößel mit der Kolbenstange eines im Greiferantriebsgehäuse angeordneten, hydraulischen Linearantriebes fluchtet. Das Greifergetriebegehäuse soll gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse in mehrere bevorzugte Schwenkstellungen schaltbar sein. Bei den dargestellten Greifern ist außerdem der manuelle Wechsel verschiedener Greifer möglich. Ein automatischer Wechsel ist wegen der Anordnung der Antriebe nicht möglich.

Aus Industrie Anzeiger 101. Jg. Nr. 82, Seiten 29 bis 33 sind verschiedene Industrieroboter mit automatischen Greifer- und Werkzeugwechselsystemen bekannt. In Fig. 9 ist als mögliche Schnittstelle für den Greiferwechsel auch die Schnittstelle zwischen Antrieb und Greiferge triebe aufgeführt. Die ausgeführten Beispiele richten sich wegen der größeren Flexibilität auf eine Schnittstelle zwischen Greifer und Industrieroboter. In diesen

Fällen ist es erforderlich, Versorgungsleitungen beim Wechseln des Greifers ab- bzw. anzukoppeln. Dadurch wird der Aufwand für den Greiferwechsel erheblich vergrößert.

- 5 Durch den Greiferwechsel dürfen sich bei Werkstückhandhabungseinrichtungen keine Lagefehler in der Anordnung des Greifers in Bezug zum geregelt bewegten Tragarm und der Greiferfinger in Bezug zum Greifergetriebegehäuse einschleichen, weil ein derartiger Fehler zu Kollisionen des Greifers mit dem zu greifenden
10 Werkstück, der Werkstückaufnahme oder der zu bedienenden Werkzeugmaschine führen würde.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine genaue Positionierung des gewechselten Greifers bezüglich

- 15 seines Tragarms zu erreichen, wobei der Wechselvorgang einfach und sicher sowohl für den Greifer als auch für die gleichzeitige Antriebskopplung erfolgen soll.
Die Erfindung wird durch die Merkmale des Hauptanspruchs gelöst.

- 20 Durch die parallele Anordnung von Spannzapfen, Zentrierstift und Antriebsglied ist der Wechsel des Greifers durch eine bloße Linearbewegung des Tragarms der Werkstückhandhabungseinrichtung möglich.

Damit das Antriebsglied in das Koppellement beim

- 25 Greiferwechsel eindringen kann, muß das Koppellement in einer dafür bestimmten Lage gehalten werden. Dies kann durch die Greiferhalterung geschehen, die den Greifer für den Wechselvorgang bereit hält, indem die Greiferfinger in der entsprechenden Lage festgehalten
30 werden oder durch eine zwischen Greifergetriebegehäuse und Koppellement angeordnete Rastvorrichtung.

Die formschlüssige Verbindung zwischen Antriebsglied und Koppelscheibe hat den Vorteil, daß die Spannfinger nie eine unkontrollierte Lage zum Greifergehäuse

- 35 se einnehmen können, wie dies bei einer einseitig federbelasteten Verbindung zwischen Stößel und

Koppelscheibe möglich ist.

Durch die einander gegenüberliegende Anordnung zweier Spannzapfen wird auf das Greifergetriebegehäuse keine Querkraft und kein Kippmoment ausgeübt, was trotz des 5 Paßsitzes des Spannzapfens im Greiferantriebsgehäuse zu einer Verlagerung des Greifergetriebegehäuses gegenüber dem Greiferantriebsgehäuse führen könnte. Die kegeligen Ansätze der Spannbolzen sorgen in Verbindung mit den kegeligen Bohrungen im Spannzapfen dafür, daß 10 des Greifergetriebegehäuse fest gegen die Anlagefläche des Greiferantriebsgehäuses gezogen wird.

Eine Verdrehung wird zusätzlich durch einen außermittig angeordneten Zentrierstift verhindert. Dadurch ist die genaue, reproduzierbare Lage des Greifergetriebegehäuses und der Spannfinger gegenüber dem Tragarm der Werkstückhandhabungseinrichtung gewährleistet, wobei die 15 bekannt einfache und kostengünstige Konstruktion des Spannfingerantriebs gewahrt werden kann.

Die Erfindung wird an Hand der nachfolgenden Zeichnungen 20 näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 einen Querschnitt durch das Greifergetriebegehäuse,

Fig. 2 einen Schnitt gemäß Linie II - II der Fig. 1,

Fig. 3 einen Schnitt gemäß Linie III - III der Fig. 1.

25 Fig. 1 zeigt das Greifergetriebe, das in einem Greifergetriebegehäuse 1 untergebracht ist und aus einer Koppelscheibe 2 und zwei Schubstangen 3,4 besteht, die über Bolzen 5 drehbar mit der Koppelscheibe 2 verbunden sind. Die Schubstangen 3,4 tragen an ihren 30 gegenüberliegenden Enden Mitnehmerbolzen 6, die in die in Fig.1 nicht dargestellten Grundbacken 20 eingreifen. Die Koppelscheibe 2 ist mit einem Radialschlitz 7 versehen, in den ein Antriebsstift 8 eingreift, der das Greifergetriebegehäuse 1 in einem Schlitz 9 durchdringt. Die Koppelscheibe 2 ist auf einer Achse 10 35

drehbar gelagert.

Fig. 2 zeigt neben dem Greifergetriebegehäuse 1 das Greiferantriebsgehäuse 11, das an dem Tragarm 12 der Werkstückhandhabungseinrichtung befestigt ist. In dem Greiferantriebsgehäuse 11 ist eine Bohrung 13 vorgesehen, in der ein Kolben 15 verschoben wird.

Die Kolbenstange 16 trägt eine Querbohrung 17, in die der Antriebsstift 8 eingefügt ist. Der Antriebsstift 8 durchdringt die Gehäusewand des Greiferantriebsgehäuses 11 in einem Schlitz 18, der dem Schlitz 9 im Greifergetriebegehäuse 1 entspricht. An dem Greifergetriebegehäuse 1 sind Führungen 19 für die Grundbacken 20 vorgesehen, an denen unterschiedliche Spannfinger 21 befestigt werden können.

Gemäß Fig. 3 sind in dem Greiferantriebsgehäuse 11 neben dem Spannfingerantrieb auch die Spannbolzen 22 und deren Antrieb 23 untergebracht. Die Antriebe 23 für die Spannbolzen 22 bestehen aus Kolben 24, die einseitig durch Federn 25 belastet sind und durch ein dem Zylinderdruckraum 26 zuführbares Druckmedium gegen die Federkraft verschoben werden können. Die Kolbenstangen 27 der Kolben 24 sind mit den Spannbolzen 22 verbunden. Das gegenüberliegende Ende ^{/der} Spannbolzen 22 ist als Kegelsumpf 28 ausgebildet und greift in Bohrungen 29 am Spannzapfen 30 ein. Der Spannzapfen 30 besitzt außer dem Spannbereich 31 und einer Einführungsschräge 32 noch einen zylindrischen Teil 39, der in Verbindung mit einem Zentrierstift 33 für die Lagefixierung zwischen Greifergetriebegehäuse 1 und Greiferantriebsgehäuse 11 sorgt. In dem Greiferantriebsgehäuse 11 ist in Fig. 3 ein weiteres Spannbolzenpaar 34 zur Aufnahme eines zweiten, dem dargestellten gegenüberliegenden Greifers angeordnet.

Zwischen dem Greifergetriebegehäuse 1 und dem Koppel-
element 2 ist der Rastmechanismus 35 in Form einer federbelasteten Kugel 35 und einer Gehäuseaussparung

dargestellt. Das Koppellement 2 ist über die Zug-Schubstangen 3 mit den Mitnehmerbolzen 6 verbunden, die in die Grundbacken 20 eingeschraubt sind. Die Grundbacken 20 sind in T-Nuten 37 geführt. Die Bewegung der Mitnehmerbolzen 6 in Führungsrichtung wird durch Längsschlitze 38 im Greigergetriebegehäuse 1 ermöglicht.

Der Greiferwechselfvorgang geschieht folgendermaßen: Die Spannfinger 21 werden so weit geöffnet, daß der in der Koppelscheibe 2 angeordnete Rastmechanismus 35 im Greifergetriebegehäuse 1 einrastet. Danach wird der Greifer auf einer Greiferhalterung abgesetzt. Den Zylinderräumen 26 wird ein Druckmedium zugeführt, das die Kolben 24 gegen die Kraft der Federn 25 nach außen verschiebt und damit die Spannbolzen 22 aus den Bohrungen 29 am Spannzapfen 30 herauszieht.

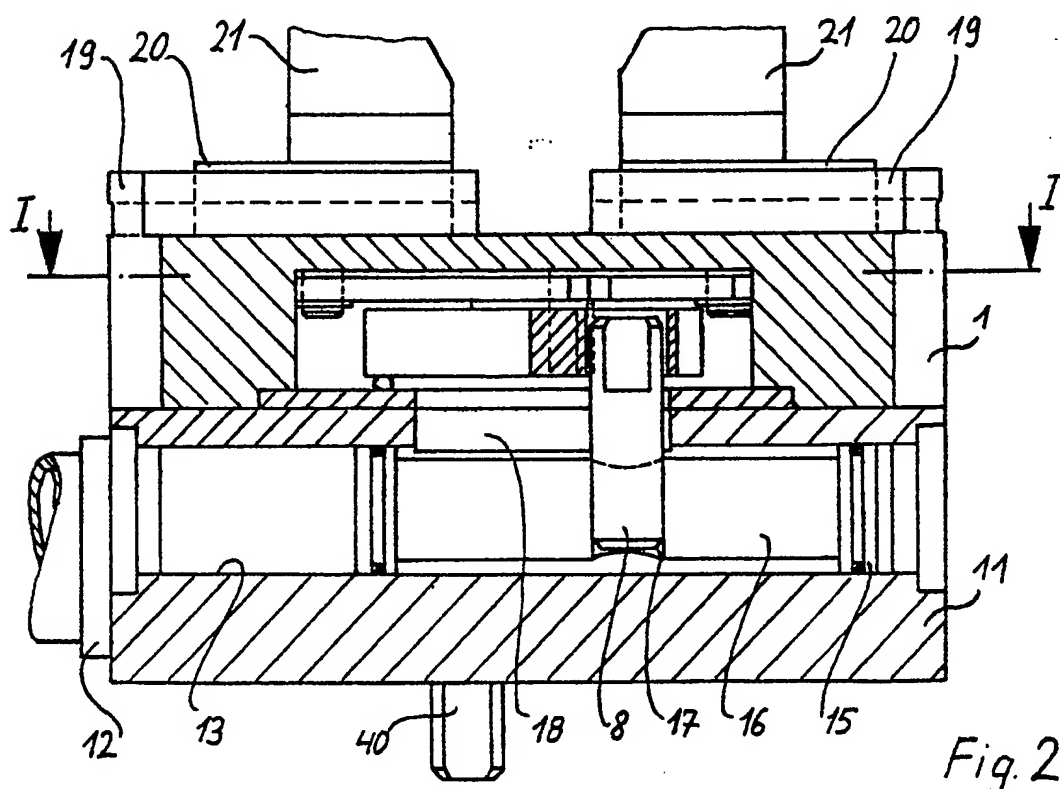
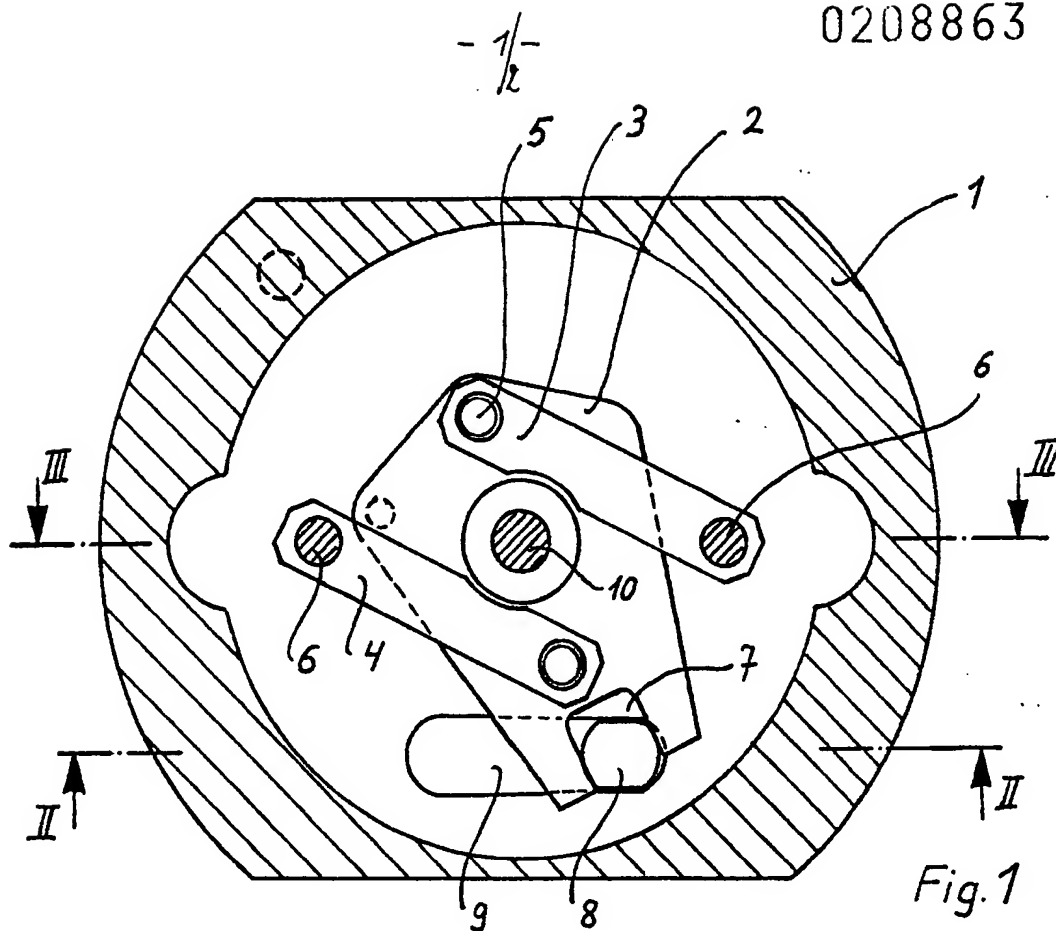
Das Greiferantriebsgehäuse 11 wird nun durch den Tragarm soweit angehoben, daß der Zentrierstift 33 und der Spannzapfen 30 vollständig aus ihren Bohrungen hervortreten. Dabei wird gleichzeitig der Antriebsstift 8 aus dem Greifergetriebegehäuse 1 und damit aus dem Koppellement 2 herausgezogen. Der Tragarm kann nun das Greiferantriebsgehäuse 11 zu einer zweiten Greiferhalterung transportieren, wo der umgekehrte Vorgang zur Verbindung des Greiferantriebsgehäuses 11 mit einem zweiten Greifergetriebegehäuse 1' abläuft. Der Wechselfvorgang ist auch dann zuverlässig möglich, wenn das Greiferantriebsgehäuse 11 nicht exakt über dem Greifergetriebegehäuse 1 positioniert wird, weil die ineinander greifenden Elemente 8, 30, 33 alle mit Einführschrägen versehen sind.

Patentansprüche

1. Werkstückhandhabungseinrichtung mit an einem Tragarm
des Handhabungssystems angebracht-em Werkstückgreifer,
bestehend aus einem Greiferantriebsgehäuse (11) mit einer
5 Antriebsquelle für die Spannbewegung der Spannfinger
(21) und einem Greifergetriebegehäuse (1), wobei das
Greifergetriebe aus einem über Zug-Schubstangen (3,4)
auf die Spannfinger (21) wirkenden Koppellement besteht,
g e k e n n z e i c h n e t d u r c h einen das
10 Greifergetriebegehäuse (1) gegenüber dem Greiferan-
triebsgehäuse (11) zentrierenden, in das letztere
einführbaren Spannzapfen (30) an dem Greifergetriebe-
gehäuse (1) mit einer Spannvorrichtung (22,23) zur
Halterung des Spannzapfens (30) in dem Greiferantriebs-
15 gehäuse (11) und durch mindestens einen das Greifer-
getriebegehäuse (1) gegen Verdrehung gegenüber dem
Greiferantriebsgehäuse (11) sichernden, zu dem Spann-
zapfen (30) parallelen Zentrierstift (33), und durch
ein parallel zur Spannzapfenaufnahme aus dem Greifer-
20 antriebsgehäuse (11) vorstehendes, in das Koppel-
element (2) formschlüssig eingreifendes Antriebsglied(8).
2. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 dadurch
gekennzeichnet, daß der Spannzapfen (30) zwei gegen-
überliegende, kegelige Bohrungen (29) aufweist.

3. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1 und 2
dadurch gekennzeichnet, daß die Spannvorrichtung(22,23)
durch zwei Spannbolzen (22)
gebildet ist, die mit den kegeligen Bohrungen (29) gegen-
überliegenden, diesen angepaßten, kegeligen Ansätzen(28)
versehen sind.
4. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1
dadurch gekennzeichnet, daß ein das Koppellement(2)
in vorbestimmter Stellung festlegender Rastmechanis-
mus(35) am Greifergetriebegehäuse(1) vorgesehen ist.
5. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1
dadurch gekennzeichnet, daß das Antriebsglied (8) aus
einem Stift besteht und das Koppellement (2) im Be-
wegungsbereich des Stiftes einen Schlitz(9) von der
Breite des Stiftdurchmessers aufweist.
6. Werkstückhandhabungseinrichtung nach Anspruch 1
dadurch gekennzeichnet, daß das Greiferantriebsgehäuse
(11) zur Halterung von zwei Greifergetriebegehäusen(1)
mit dem ersten Antriebsglied (8) gegenüberliegenden,
in einer Ebene versetzt angeordneten, zweiten Antriebs-
glied (40), einer zweiten Zentrierbohrung und einer
koaxialen zweiten Aufnahmebohrung für den zweiten
Spannzapfen ausgerüstet ist.

0208863



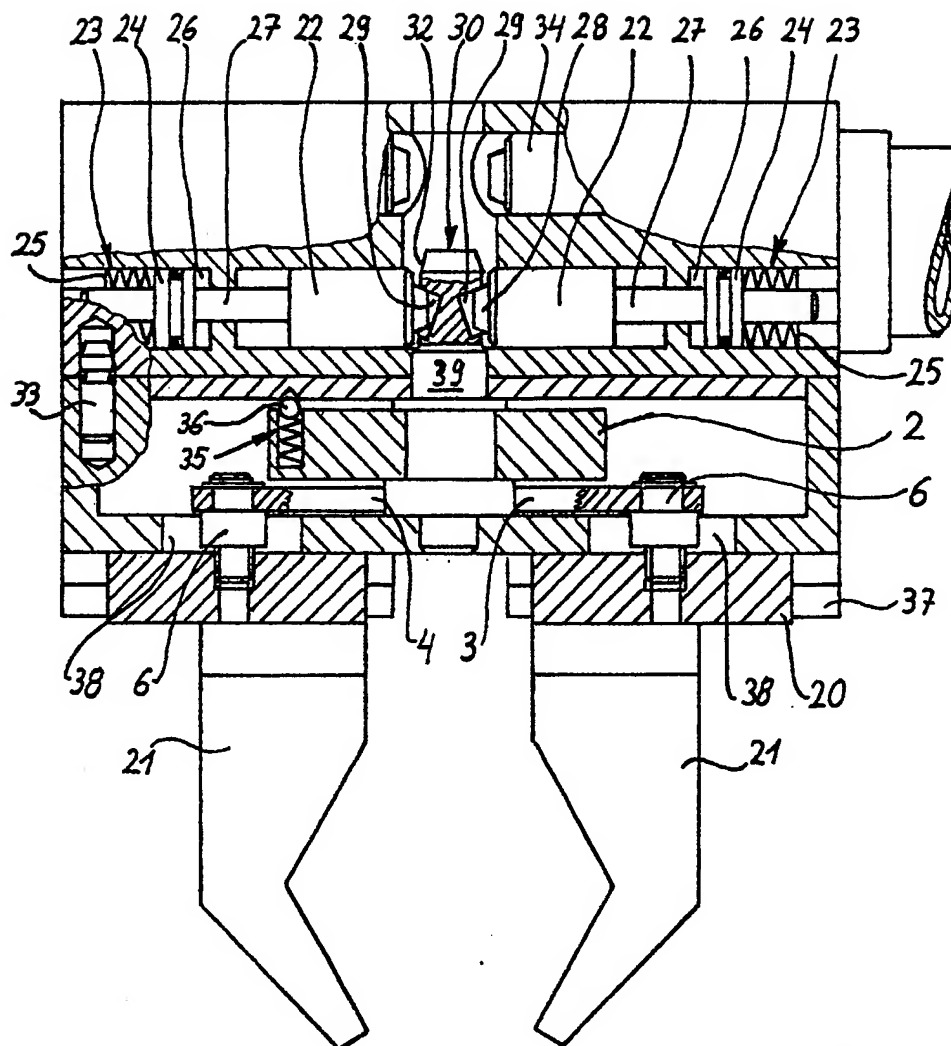
$- \frac{2}{1} -$ 

Fig. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0208863

Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 86106470.7
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
	EP - A1 - 0 120 275 (PONT-A-MOUSSON)		B 25 J 15/04
Y	* Seite 12, Zeile 31; Seiten 13-19; Fig. 1-5 *	1	
A	* Fig. 1-5 *	2,4	
	--		
	DE - A1 - 3 043 687 (GILDEMEISTER)		
D,Y	* Seiten 11-13,19,20; Fig. 1,5, 6 *	1	
D,A	* Anspruch 9; Fig. 1,5,6 *	4-6	
	--		
A	DE - A1 - 2 735 260 (KEARNEY & TRECKER)	1-3	
	* Fig. 1,11-13 *		
	--		
A	DD - A1 - 224 800 (MAGDEBURGER ARMATURENWERKE)	1,3,4	
	* Ansprüche; Fig. *		

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 24-09-1986	Prüfer KRAL
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument Δ : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			